







Thermoplastic polyolefinic composition with improved physical properties containing a silane-grafted polymer, and process for obtaining the improvement.





Also published as:

Publication number: EP0130855 (A1)
Publication date: 1985-01-09
Inventor(s): BEIS DOMINIQUE; PREVOTAT BERNARD ±
Applicant(s): SOGECAN [FR] ±
Classification:
- international: C08L23/02; C08L43/04; C08L51/06; C08L23/00; C08L43/00; C08L51/00; (IPC1-7): C08L23/02; C08L51/06
- European: C08L23/02; C08L43/04; C08L51/06
Application number: EP19840400930 19840507
Priority number(s): FR19830008139 19830517

 EP0130855 (B1)
 FR2546172 (A1)
 PT78594 (A)
 ES8502463 (A1)
 DK241784 (A)
 DK169995 (B1)

[<< less](#)

Cited documents:

 DE2926830 (A1)
 FR2030899 (A5)
 FR2143674 (A1)
 JP53021249 (A)

[View all](#)

[View INPADOC patent family](#)

[View list of citing documents](#)

[View document in the European Register](#) 

Abstract of **EP 0130855 (A1)**

[Translate this text](#)

1. A process enabling the physical properties of a thermoplastic polyolefin (A) to be improved by mixing it with a polymer grafted with silanes carrying hydrolyzable groups (B), characterized in that the mixture of 20 to 99.5 parts by weight of compatible thermoplastic polyolefin (A) with 0.5 to 80 parts by weight of a polymer grafted with silanes (B), after being shaped, is cross-linked by hydrolysis, preferably in the presence of a catalyst of silanol condensation.

The EPO does not accept any responsibility for the accuracy of data and information originating from other authorities than the EPO; in particular, the EPO does not guarantee that they are complete, up-to-date or fit for specific purposes. [Translate this text](#)

Description of **EP 0130855 (A1)**

19



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

11

Numéro de publication:

0 130 855
A1

12

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

21

Numéro de dépôt: 84400930.8

51

Int. Cl.⁴: **C 08 L 23/02, C 08 L 51/06**

22

Date de dépôt: 07.05.84

30

Priorité: 17.05.83 FR 8308139

71

Demandeur: **Société SOGECAN, Elysée 2 22 Avenue de la Jonchère, F-78170 la Celle Saint-Cloud (FR)**

43

Date de publication de la demande: 09.01.85
Bulletin 85/2

72

Inventeur: **Beis, Dominique, 10, Rue des trois Carreaux, F-58000 Nevers (FR)**
Inventeur: **Prevotat, Bernard, 123, Rue de Parigny, F-58000 Nevers (FR)**

84

Etats contractants désignés: **AT BE CH DE FR IT LI LU NL SE**

74

Mandataire: **Foïret, Claude, Société ATOCHEM Service Propriété Industrielle Cédex 22, F-92091 Paris la Défense (FR)**

54

Compositions thermoplastiques contenant un polymère greffé par des silanes permettant d'améliorer les propriétés physiques d'une polyoléfine thermoplastique, procédé permettant cette amélioration.

57

Procédé permettant d'améliorer les propriétés physiques d'une polyoléfine thermoplastique consistant à mettre en forme un mélange de

20 à 99,5 parties en poids de polyoléfine thermoplastique compatible avec 0,5 à 80 parties en poids d'un polymère greffé par des silanes
puis à l'hydrolyser.

Compositions thermoplastiques contenant un polymère greffé par des silanes permettant d'améliorer les propriétés physiques d'une polyoléfine thermoplastique, procédé permettant cette amélioration

5

La présente invention concerne les compositions thermoplastiques contenant un polymère greffé par des silanes. Plus particulièrement elle concerne un procédé permettant d'améliorer les propriétés physiques d'une polyoléfine thermoplastique.

10 Les polymères greffés par des silanes sont en général, comme décrit dans le brevet 2 030 899, des polymères obtenus par réaction d'une polyoléfine, polyéthylène ou copolymère d'éthylène avec une petite quantité de propylène et/ou de butylène, avec un silane de formule générale $RR' Si Y_2$ dans laquelle R représente un radical
15 hydrocarboné monovalent oléfiniquement insaturé ou un radical hydrocarbonoxy, chaque Y représente un radical organique hydrolysable et R' représente un radical R ou un radical Y. La réaction s'effectue habituellement en présence d'un composé capable de créer dans la polyoléfine des sites à radicaux libres, à une température
20 supérieure à 140°C, dans une extrudeuse ou tout autre appareil mélangeur. Le produit obtenu est ensuite exposé à l'humidité en présence d'un catalyseur de condensation des silanols.

Ces produits utilisés tels quels présentent de bonnes propriétés, mais par contre présentent l'inconvénient d'être onéreux, du
25 fait de leur mode de préparation, par rapport à une simple polyoléfine.

Selon l'invention en mélangeant une polyoléfine thermoplastique (A) compatible avec un polymère greffé par des silanes (B) on obtient après hydrolyse un produit final possédant d'excellentes
30 propriétés physiques, comme la tenue sous contrainte à température élevée, la résistance à la fissuration sous contrainte (stress cracking), les résistances au choc et à l'abrasion.

L'invention peut également se définir comme un procédé permettant d'améliorer les propriétés physiques d'une polyoléfine thermoplastique (A) en la mélangeant à un polymère greffé par des silanes
35 (B) caractérisé en ce que le mélange de : 20 à 99,5 et mieux de 30 à 99 parties en poids de polyoléfine thermoplastique (A) compatible avec 0,5 à 80 et mieux de 1 à 70 parties en poids d'un polymère

greffé par des silanes (B), après mise en forme, en présence de préférence de catalyseur de condensation des silanols, est réticulé par hydrolyse.

5 La compatibilité que doivent présenter les deux polymères (A) et (B) pour que l'invention s'applique dans de bonnes conditions est un caractère dont la définition scientifique n'a jamais été donnée de façon tout à fait satisfaisante, bien que son importance pratique soit considérable et qu'il soit bien connu de l'homme de l'art. Sans
10 entrer dans les détails fort controversés de miscibilité réciproque partielle des polymères considérés, on considère ici que deux polymères sont compatibles s'il est possible de les mélanger de façon à obtenir une matière présentant une tenue mécanique voisine de, ou supérieure à celle du plus faible d'entre eux. Selon cette
15 définition et à titre d'exemple les couples :

Polyéthylène haute densité (PEDH) greffé - polyéthylène basse densité (PEBD)

PEHD greffé - copolymère éthylène-acétate de vinyle (EVA)

EPR ou EPDM greffé - polypropylène (PP)

20 sont compatibles tandis qu'un homopolymère de chlorure de vinyle et un homopolymère de styrène sont incompatibles.

Les compositions les plus intéressantes selon l'invention sont les mélanges de polyoléfine thermoplastique, choisie parmi les homopolymères tel le polyéthylène ou polypropylène, ou encore les
25 copolymères tel l'EVA, avec un polymère, homopolymère ou copolymère, greffé silane et plus particulièrement une polyoléfine greffée silane. L'invention est tout particulièrement recommandée pour les mélanges de polyoléfine thermoplastique basse densité avec une polyoléfine haute densité greffée silane.

30 Sans que cela soit impératif, il est recommandé que les viscosités des deux composants (A) et (B) soient voisines et adaptées au mode de transformation choisi, par exemple un indice de fluidité selon la norme ISO R292 (Melt Index, MI) 2,16 à 190°C compris entre 0,05 et 2,0 pour l'extrusion ou entre 0,5 et 20 pour le rotomoulage
35 et l'injection.

Avant utilisation du mélange on peut éventuellement ajouter un catalyseur de condensation des silanols de façon à accélérer la réticulation du polymère greffé après transformation du mélange et

exposition à l'humidité du produit obtenu. Ces catalyseurs de condensation sont connus de l'homme de l'art, ce sont par exemple des carboxylates métalliques tels que dilaurate dibutyle d'étain ,
5 acétate stanneux, octoate d'étain, naphténate de plomb, octoate de zinc, 2 éthylhéoate de fer et naphténates de cobalt, des composés organométalliques tels que les esters de titane et des chélates, des bases organiques telles que les amines.

Les compositions selon l'invention sont utilisables dans toutes
10 les techniques connues de transformation telles que : moulage, extrusion, laminage, etc... Elles présentent de nombreux avantages sur les compositions constituées en totalité de polymères greffés. Sur le plan économique il va de soi qu'il est moins onéreux, pour un même résultat final, d'incorporer aux mélanges un polymère non
15 greffé en substitution partielle d'un polymère greffé de prix plus élevé. Cette économie est d'autant plus intéressante que de façon surprenante les propriétés finales d'un produit obtenu à partir d'un mélange selon l'invention sont supérieures à celles d'un produit obtenu à partir d'un polymère greffé seul.

20 Après transformation le produit obtenu est hydrolysé. L'hydrolyse peut s'effectuer de façon accélérée en mettant le produit obtenu directement en contact avec l'eau chaude ou encore en l'exposant à la vapeur. Elle pourra cependant se faire à température ambiante, le temps de réaction étant alors fonction du volume des
25 pièces à traiter.

Les charges et plastifiants habituels peuvent être incorporés sans difficulté à ces mélanges grâce à la présence du polymère non greffé ; ce n'est pas toujours le cas pour les compositions constituées en totalité de polymère greffé, le greffage s'avérant souvent
30 très délicat en présence de charges ou d'autres additifs.

les exemples suivants illustrent l'invention sans toutefois la limiter.

EXEMPLE 1

35 Au moyen d'une extrudeuse monovis SAMAFOR 60, on extrude à 225°C avec un débit de 45 kg/h un mélange de polyéthylène haute densité de MI 2,16 à 190°C de 0,8 (ELTEX B 2008), de vinyltriméthoxysilane et de 2,5 diméthyl 2,5 di (ter)butyl peroxy hexane dans les

proportions respectives en poids de 100 ; 1,6 et 0,05. Le produit greffé (B) obtenu est refroidi et granulé. Il possède un MI 2,16 à 190°C de 0,2.

5 A 16,66 parties en poids de ce polymère greffé (B) sont mélangées 83,33 parties de polymère (A) non greffé qui est un polyéthylène basse densité de MI 2,16 à 190°C de 0,2 (LOTRENE FX 3680). Ce mélange est extrudé en présence de 0,05 partie en poids du mélange de dibutyldilaurate d'étain au moyen d'une extrudeuse
10 monovis SAMAFOR 60 à une température de 180°C en entrée d'extrudeuse et de 210°C à la filière.

Après 8 heures d'hydrolyse dans l'eau à 95°C du produit extrudé, le fluage mesuré sur un échantillon à 200°C sous 2 bars et après 15 minutes est de 65 %.

15 Si comparativement on opère sur des mélanges 16,66/83,33 des mêmes polymères non greffés, on obtient un produit qui fond vers 130°C dont le fluage n'est pas mesurable.

Si toujours comparativement on effectue le greffage à partir d'un mélange polyéthylène haute densité (ELTEX B 20008), polyéthylène basse densité (LOTRENE FX 3680), vinyltriméthoxysilane et 2,5
20 diméthyl-2,5 di (tert-butyl peroxy) hexane dans les proportions respectives en poids de 16,66 ; 83,33 ; 0,26 et 0,008 on obtient un produit extrudé fini qui après 8 heures d'hydrolyse à 95°C s'allonge puis casse avant 15 minutes sous 2 bars à 200°C, le fluage n'étant
25 pas mesurable.

Cet exemple permet de constater que l'association de polymères greffés et non greffés non seulement permet d'utiliser des mélanges plus économiques mais encore conduit à un produit final aux propriétés supérieures à celles d'un produit obtenu à partir de polymères
30 greffés en totalité.

EXEMPLE 2

On opère dans les conditions de l'exemple 1 mais avec des proportions de

- 35 - 50 de (A) pour 50 de (B)
 - 75 de (A) pour 25 de (B)

On obtient sur le produit final des valeurs de fluage respectives de 19 à 34 %.

EXEMPLE 3

Dans les conditions de l'exemple 1 avec les mêmes produits dans les proportions en poids de 96 parties de (A) et 4 parties de (B) en présence de 0,05 % en poids de dibutyldilaurate d'étain on extrude un tube.

Les temps nécessaires pour faire éclater le tube à 90°C sous différentes contraintes (σ) sont donnés ci-dessous

- $\sigma = 3,2$ MPa : 6 minutes
- 10 $\sigma = 3,0$ MPa : 960 heures
- $\sigma = 2,8$ MPa : > 2000 heures

A titre comparatif sont donnés les résultats obtenus sur un tube fabriqué dans les mêmes conditions mais en remplaçant le polymère B par un polyéthylène haute densité (ELTEX B 2008) non greffé :

- $\sigma = 3,2$ MPa : 5 minutes
- $\sigma = 3,0$ MPa : 20 minutes
- $\sigma = 2,8$ MPa : 9 heures

Ces mêmes derniers résultats sont obtenus sur un tube fabriqué dans les mêmes conditions mais en remplaçant le mélange A et B par un mélange de polymères greffés obtenu comme dans l'exemple 1 à partir de polyéthylène haute densité (ELTEX B 2008), polyéthylène basse densité (LOTRENE FX 3680), vinyltriméthoxysilane et 2,5 diméthyl-2,5 (tert-butylperoxy) hexane dans les proportions respectives en poids de 4 ; 96 ; 0,063 et 0,002.

Comme dans l'exemple 1 on constate l'intérêt d'utiliser un mélange (A) et (B) plutôt que des polymères totalement greffés.

EXEMPLE 4

30 Au moyen d'une extrudeuse SAMAFOR 60 on extrude à 220°C avec un débit de 30 kg/h un mélange d'EPR modifié polyéthylène haute densité (VISTALON VM2), de vinyltriméthoxy silane et de 2,5 diméthyl-2,5 di (tert-butyl peroxy) hexane dans les proportions respectives en poids de 100 ; 2 et de 0,075. Le produit greffé (B) obtenu est refroidi et
35 granulé.

A 25 parties en poids de ce polymère greffé (B) sont mélangées 75 parties de polymère (A) non greffé qui est un polypropylène (GT 6100 SHELL). Ce mélange est extrudé en présence de 0,05 partie en

poids du mélange de dibutyldilaurate d'étain au moyen d'une extrudeuse monovis SAMAFOR 60 à 230°C.

Après 8 heures d'hydrolyse dans l'eau à 95°C du produit
5 extrudé, une éprouvette est étirée à température ambiante jusqu'à 500 % d'allongement puis portée à 250°C. Après moins de 10 minutes l'allongement résiduel est inférieur à 5 %.

A titre comparatif on répète l'exemple mais en remplaçant le polymère greffé B par l'EPR modifié polyéthylène haute densité non
10 greffé. A 250°C le point de fusion est dépassé et l'éprouvette se déforme.

Toujours à titre comparatif si on veut utiliser le même mélange mais les deux polymères étant greffés, on s'aperçoit qu'il est impossible de greffer un mélange possédant une telle proportion de
15 polypropylène.

Cet exemple montre que l'association de deux polymères compatibles dont un seul est greffé permet d'obtenir un produit final possédant des propriétés intéressantes en particulier à température élevée.

Revendications

1. Procédé permettant d'améliorer les propriétés physiques
5 d'une polyoléfine thermoplastique (A) en la mélangeant à un polymère greffé par des silanes (B) caractérisé en ce que le mélange de :

20 à 99,5 parties en poids de polyoléfine thermoplastique (A) compatible avec 0,5 à 80 parties en poids d'un polymère greffé par des silanes (B) après mise en forme, en présence de préférence de
10 catalyseur de condensation des silanols, est réticulé par hydrolyse.

2. Procédé selon la revendication 1 caractérisé en ce que le polymère (B) est une polyoléfine.

3. Procédé selon l'une des revendications 1 à 2 caractérisé en ce que la polyoléfine thermoplastique (A) est une polyoléfine basse
15 densité tandis que le polymère (B) est une polyoléfine haute densité greffée silane.

4. Procédé selon l'une des revendications 1 à 3 caractérisé en ce que le mélange mis en forme par extrusion est constitué des polymères (A) et (B) possédant des viscosités, exprimées en indice
20 de fluidité (Melt Index) 2,16 à 190°C, comprises entre 0,05 et 2,0.

5. Procédé selon l'une des revendications 1 à 3 caractérisé en ce que le mélange mis en forme par rotomoulage ou injection est constitué des polymères (A) et (B) possédant des viscosités, exprimées en indice de fluidité (Melt Index) 2,16 à 190°C, comprises
25 entre 0,5 et 20.



Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

0130855

Numéro de la demande

EP 84 40 0930

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int. Cl. 3)
Y	DE-A-2 926 830 (MITSUBISHI) * revendications 1-7; page 6, lignes 10-19 *	1-5	C 08 L 23/02 C 08 L 51/06
D, Y	--- FR-A-2 030 899 (MIDLAND) * page 6, lignes 8-39; revendication 1; exemples 1, 2 *	1-5	
X	--- FR-A-2 143 674 (DART INDUSTRIES) * page 1, ligne 24 - page 2, ligne 22; page 5, lignes 12-34 *	1-5	
A	--- PATENTS ABSTRACTS OF JAPAN, vol. 2, no. 67, 20 mai 1978, page 561 C 78; & JP - A - 53 21 249 (FURUKAWA DENKI KOGYO K.K.) 27-02-1978 * abrégé *	1	
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl. 3)
			C 08 L
Le présent rapport de recherche a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche LA HAYE		Date d'achèvement de la recherche 21-09-1984	Examineur GOOVAERTS R.E.
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant			